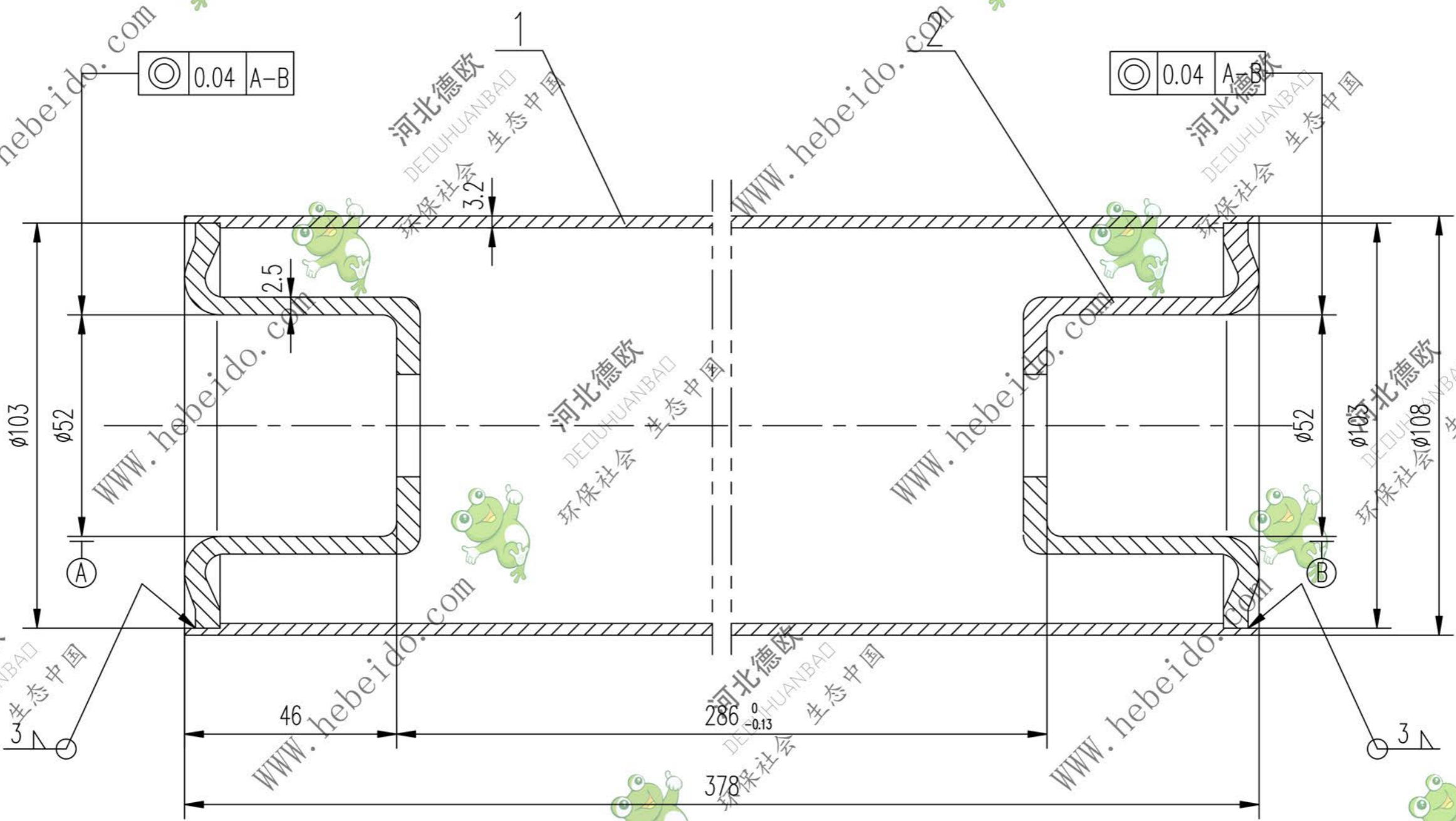


II03C2822.1.2

标记	文件号	修改内容	签名	日期



技术要求

1. 辊皮止口和轴承座焊前应清理干净。
2. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
3. 辊皮内部涂防锈漆。

2	II03C2822.1.2-2	轴承座	2	Q8F	0.357	0.714	借用
1	II03C2822.1.2-1	辊皮	1	20	3.12	3.12	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

设计		李进通		工艺会审				II03C2822.1.2	
校对				批准		秦海波			
复核		刘飞		图形输入				图样标记	
标准化检查				日期				重量 kg	
								3.834	
								比例	
								S	
								共 页	
								第 页	

A3 图纸文件名 C2822.1.2

河北德欧
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国

